

SDH 电脑剪边机控制器

版本 V1.0

使用说明书

瑞安市辉煌工控设备厂

地 址：瑞安市经济开发区

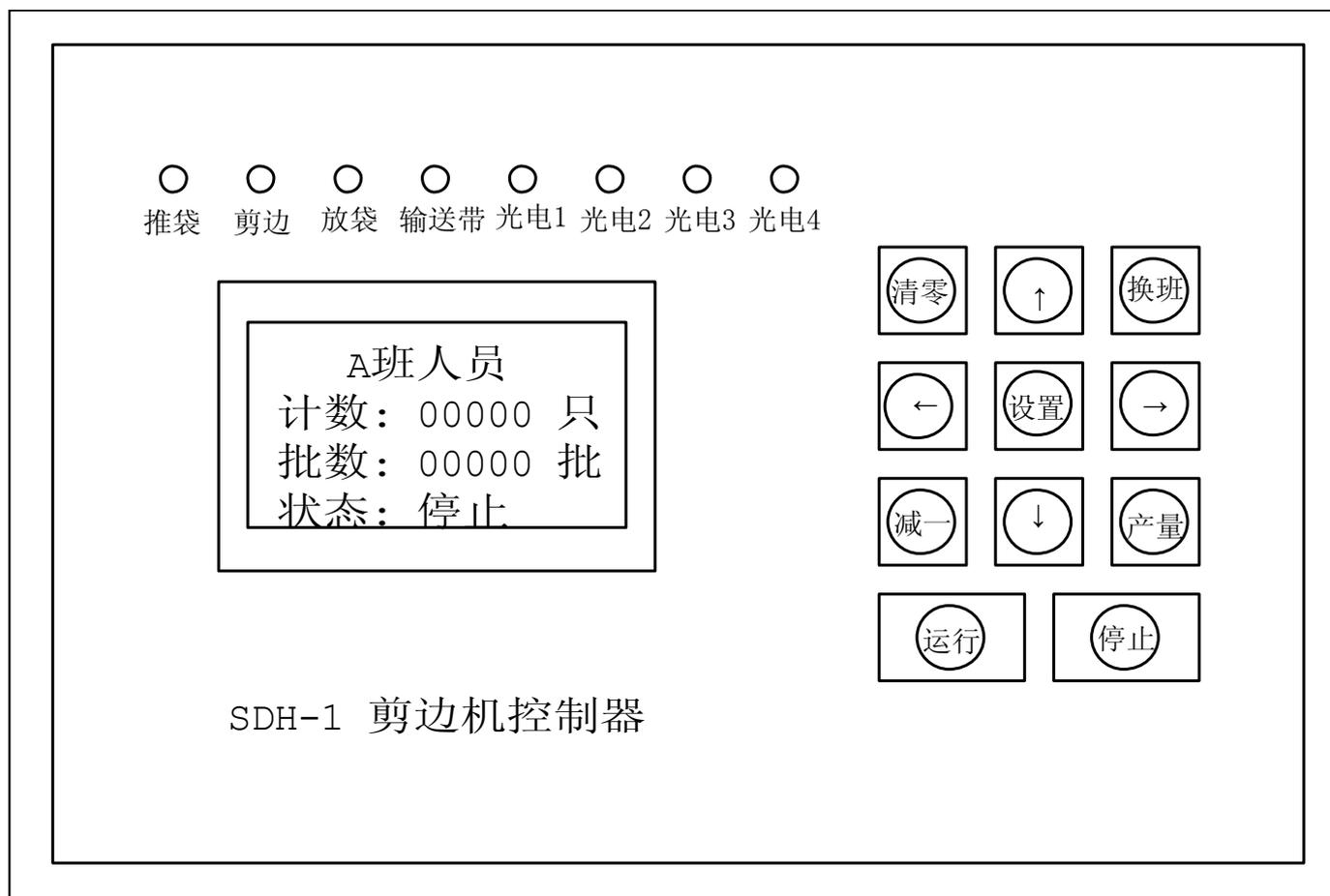
电 话：0577-65602858 传 真：0577-65006599

网 址：WWW.HHGK.CN E-mail: hhgk@hhgk.cn

一、概述

SDH 型剪边机控制器系统设计于电、光为一体，采用高性能单片微机为核心，输入采用光电开关，输出控制电磁阀。使装有该系统的机械，具有高速、准确、性能稳定的特点。

二、控制器面板



三、面板说明

指示灯	说明
推袋 ()	推袋电磁阀输出
剪边 ()	剪边电磁阀输出
放袋 ()	放袋电磁阀输出
输送带 ()	输送带输出
光电 1 ()	推袋光电输入 (X0 端口)
光电 2 ()	剪边进光电输入 (X1 端口)
光电 3 ()	剪边出光电输入 (X2 端口)
光电 4 ()	放袋光电输入 (X3 端口)

按钮	说明
设置	按下时进入 参数选择 状态，再按可以进入 参数设置 状态，互相切换
↑	在参数选择时， 向上选择菜单条 。在参数设置状态时， 向上增加数据 。
↓	在参数选择时， 向下选择菜单条 。在参数设置状态时， 向下减小数据 。
←	在参数选择时， 向上翻画面 。在参数设置状态时， 向左移动设置位 。
→	在参数选择时， 向下翻画面 。在参数设置状态时， 向右移动设置位 。
清零	按下时计数值清零，计数值为零时，清零批数。（在工作画面有效）
换班	按下时切换各班人员的工作画面。（在停止状态有效）
产量表	按下时切换产量表画面。
减一	按下时当前的工作计数减一。
运行	按下时主机运行。
停止	按下时主机停止。

四、画面说明

产量表

A班=	88888	批
B班=	88888	批
C班=	88888	批
总产量=	888888	批

工作画面

A班人员	
计数:	88888只
批数:	88888批
状态:	停止

产量表

产量表	
A班	A班的产量
B班	B班的产量
C班	C班的产量
总产量	全部的总产量
工作画面	
A班人员	当前的工作组(按 换班 按键切换)
计数	当前的工作计数
批数	当前的工作批数
状态	当前的主机的状态

参数画面 0

参数画面 1

参数画面 2

密码: 0000	批量: 100P 推袋: 0.43S 剪边: 0.06S 放袋: 0.33S	传送: 1.30S
----------	---	-----------

参数	说明	最小值	最大值	初始值	单位
参数画面 0					
密码	进入下层菜单的密码	0	9999	0008	
第 1 层画面					
01.批量	单批的数量	1	9999	100	P
02.推袋	推袋电磁阀的工作时间	0	9.99	0.43	S
03.剪边	剪边电磁阀的工作间隔时间	0	9.99	0.06	S
04.放袋	放袋电磁阀的工作时间	0	9.99	0.33	S
第 2 层画面					
05.传送	输送带的工作时间	0	9.99	1.30	S

五、 开孔尺寸

